

Prepare on it.
Care on it.
Live on it.

Bodenbeschichtungen
FOOD & BEVERAGE

viacor.
— Live on it.



SEIT JAHREN DIE GUTE ADRESSE
FÜR INNOVATIVE UND INDIVIDUELLE
KUNSTHARZ-BODENSYSTEME

Wir, die **VIACOR Polymer GmbH** mit Sitz in Rottenburg am Neckar, bieten unseren Kunden eine große Bandbreite unterschiedlichster Bodenbeschichtungssysteme – von klassischen Fußbodenbeschichtungen über hochbelastbare, ableitfähige, dekorative oder chemikalienbeständige Spezialsysteme bis hin zu Parkdeckbeschichtungen.

Zu unserer Sportbodenmarke **PORPLASTIC** gehören Sporthallenböden, Laufbahnen für Stadien, Tennis Courts, Multifunktionsspielfelder und Fallschutzbeläge.

INHALT

S. 05–S. 23

VIACRETE FÜR FOOD & BEVERAGE



S. 07

BACKWAREN, GETREIDE

S. 08

FLEISCH, FISCH

S. 11

GETRÄNKE, WEIN, BIER, SAFT & CO

S. 12

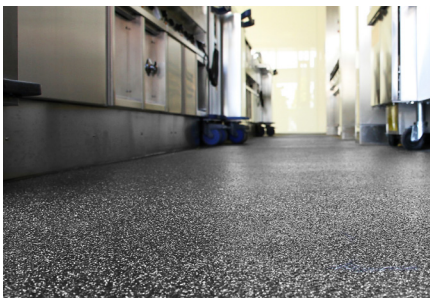
TIEFKÜHLKOST, CONVENIENCE

S. 15

MOLKEREI, KÄSEREI

S. 18

TECHNISCHE INFORMATIONEN



S. 25–S. 27

VIASOL FÜR KÜCHEN & KANTINEN

S. 26

TECHNISCHE INFORMATIONEN



VIACRETE
FÜR

FOOD & BEVERAGE

**FLEISCH, FISCH, GETRÄNKE, GEWÜRZE, TIEFKÜHL-
KOST UND WEITERE BRANCHEN DER LEBENS-
MITTELINDUSTRIE – ALLE NUTZEN DIE VORTEILE
DER FUGENLOSEN INDUSTRIEBODENSYSTEME.**

Die **VIACRETE** Beschichtungssysteme sind extrem robuste Bodenbeläge. Eine spezielle Formulierung, basierend auf lösemittelfreien, emissionsarmen Polyurethanharzen mit zementären Komponenten und Füllstoffen, ergeben Hochleistungsbodenbeläge für mechanisch, thermisch und chemisch hoch belastete Industrieflächen, die über viele Jahre hinweg genutzt werden können.

Zu den Aspekten der hohen thermischen Belastbarkeit zählen z. B. die permanente Heißwasserbelastung, die sehr hohe Temperaturwechselbeständigkeit, die starke mechanische Belastbarkeit, die Schlagzähigkeit und die sehr gute chemische Resistenz gegenüber einer Vielzahl von Medien. Die Beläge zeichnen sich zusätzlich durch arbeitssichere Oberflächen mit unterschiedlichen Rutschhemmklassen nach den Technischen Regeln für Arbeitsstätten (TGRA ASR A1.5/1.2) bzw. der ehemaligen BGR 181 aus.

Je nach Anforderungsbereich und Belastung stehen verschiedene **VIACRETE** Systeme zur Auswahl, die sich in Art, Aussehen, Schichtstärke und Verlegeart unterscheiden.



DURCH SEINE EXZELLENTE
RUTSCHHEMMENDEN EIGENSCHAFTEN
HÄLT VIACRETE DEN HOHEN
ANFORDERUNGEN DER LEBENSMITTEL-
INDUSTRIE STAND.

BACKWAREN, GETREIDE

- / **RUTSCHHEMMEND** auch mit Mehlstaub und Wasser auf der Oberfläche
- / **CHEMISCH BESTÄNDIG** gegen Fette, Natron, Aromastoffe usw.
- / **FUGENLOS** – leicht zu reinigende Oberflächen
- / **MECHANISCH HOCH BELASTBAR** – befahrbar mit Polyamidrädern
- / **LEITFÄHIG** – verhindert Explosionsgefahr durch Staub

Die unterschiedlichen Arbeitsbereiche einer Bäckerei stellen hohe Anforderungen an den Bodenbelag. Als einer der wichtigsten Aspekte gilt die Rutschhemmung – gemäß den Technischen Regeln für Arbeitsstätten (TGRA ASR A1.5/1.2) bzw. der ehemaligen BGR 181 muss der Boden bei der Teigzubereitung mind. R 11, in Räumen, in denen vorwiegend Fette oder flüssige Massen verarbeitet werden, sowie in Spülräumen mind. R 12 aufweisen. Dazu kommen die Kühlräume, die mit einer Rutschhemmung von R 10 auskommen.

Bei den Fettbackgeräten wird ein Ablauf mit dazugehörigem Gefälle installiert, damit das Fett täglich abgelassen und der Bodensatz entfernt werden kann.

Die allgemeinen Anforderungen, wie Wasserundurchlässigkeit, fugenlose, leicht zu reinigende, gegen Desinfektionsmittel und sonstige Chemikalien beständige Oberflächen, gelten in allen Räumlichkeiten.

Die **VIACRETE** Polyurethanbetonbeläge erfüllen als fugenloses Bodensystem alle Bedingungen, die an industrielle Großbäckereien und Getreidebetriebe gestellt werden.



FLEISCH, FISCH

- / KEINE GERUCHS- & GESCHMACKSÜBERTRAGUNG
- / THERMISCH SCHOCKBESTÄNDIG – Heißwasserbelastung bis zu 130 °C
- / CHEMISCH BESTÄNDIG gegen Reinigungs- und Desinfektionsmittel
- / RUTSCHHEMMUNG von R9–R13

Fleisch und Fisch – zwei einzigartige Lebensmittel. Die Fleisch- und Fischindustrie steht unter ständiger Beobachtung und unterliegt den höchsten Sicherheitsvorschriften. Lieferanten müssen Nachweise dazu erbringen, unter anderem die HACCP-Zertifizierung nach den geltenden GMP-Richtlinien und die Erfüllung der IFS-Standards.

Diese Zertifizierungen und Audits stellen besondere Eigenschaften der Fußböden sicher. Dazu zählen extrem hohe Beständigkeit bei Schockbelastungen durch extreme Temperaturen, hohe Schlagfestigkeit und Abriebfestigkeit sowie Chemikalienbeständigkeit. Des Weiteren muss sichergestellt sein, dass vom Fußboden kein gesundheitliches Risiko durch Emissionen oder die Bildung von Keimen und Bakterien ausgeht. Hierfür sind fugen- und nahtlose Übergänge zu Wänden und aufgehenden Bauteilen mit entsprechenden Hohlkehlen und Wandbelägen notwendig.

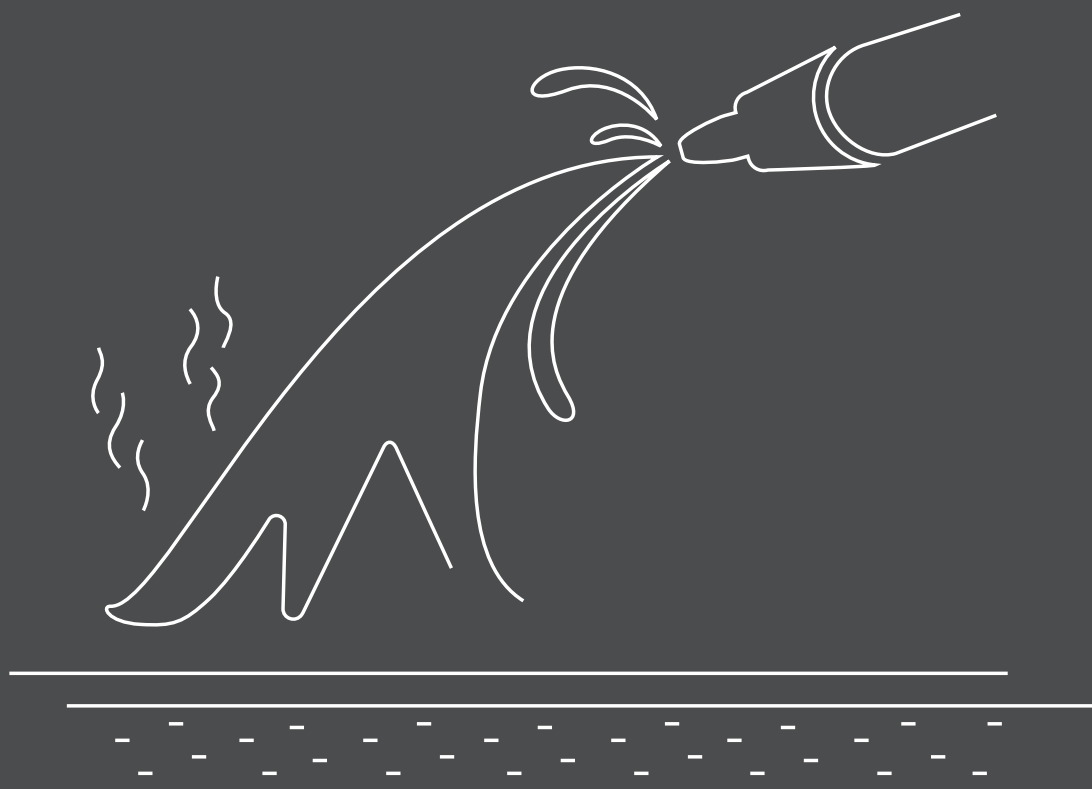
VIACRETE Polyurethanbetonbeläge sind auf ihre Brandeigenschaften geprüft und erfüllen die Klasse B_{fl}-s1 (EN 13501-1).

Die Sicherheit und Qualität für den Endverbraucher steht auch beim Hersteller an erster Stelle. Es darf keine Geruchs- und Geschmacksübertragung auf Fisch und Fleisch stattfinden.

Ein weiterer Vorteil der **VIACRETE** Industrieböden ist die hohe Trittsicherheit und die sehr gute Reinigungsfähigkeit. Dieses Bodensystem ist für den täglichen hochbelastbaren Betrieb entwickelt und zeichnet sich durch eine extrem hohe Lebensdauer und geringe Lebenszykluskosten aus.







DIE VIACRETE INDUSTRIEBÖDEN
TROTZEN DAUERHAFTER HEISSWASSER-
BELASTUNG UND SIND
THERMISCH SCHOCKBESTÄNDIG.

GETRÄNKE, WEIN, BIER, SAFT & CO

- / EXTREME THERMISCHE SCHOCKBESTÄNDIGKEIT
- / DAUERHEISSWASSERBELASTBARKEIT
- / HOHE RUTSCHFESTIGKEIT mit unterschiedlichen Verdrängungsräumen
- / HOHE MECHANISCHE BELASTBARKEIT für rollende Belastungen
- / HOHE CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT – auch bei Wein, Bier, Säften

Die Getränkeproduktion und -abfüllung belastet den Boden chemisch, mechanisch und thermisch stark. Die Resistenz gegen diese Belastungen ist allerdings nicht die einzige Anforderung an den Industrieboden – auf dem ständig nassen Boden muss die Sicherheit der Mitarbeiter garantiert sein.

Zusätzlich werden die Bodenflächen durch die tägliche Reinigung mit chemischen Reinigungsmitteln und Desinfektionsmitteln beansprucht. Brauereien, Wein- und Obstkeltereien und Hersteller anderer Getränke benötigen daher ein rutschsicheres, wasserundurchlässiges und thermisch beständiges Bodensystem.

Die **VIACRETE** Industrieböden trotzen der ständigen Dauerheißwasserbelastung, weisen aber auch eine sehr gute thermische Schockbeständigkeit bei Heiß- und Kaltwasserwechselbelastungen auf. Das Reinigen wird durch die fugenlose Beschichtung und die chemische Beständigkeit stark vereinfacht. Weiterhin zeichnen sich **VIACRETE** Bodenbeläge durch eine sehr hohe Beständigkeit gegen Verfleckungen durch Wein, Bier und Säfte aus.

Die **VIACRETE** Beschichtungen bieten eine hohe und individuelle Sicherheit. Je nach Bedarf kann eine Rutschsicherheit von R9 bis R13 gewählt werden, wodurch alle Voraussetzungen für die Getränkeindustrie erfüllt sind.



TIEFKÜHLKOST, CONVENIENCE

/ KÄLTERESISTENT bis -45 °C

/ HYGIENISCHE OBERFLÄCHEN - fugen- und nahtlos

/ PFLEGELEICHT - hält täglicher Reinigung mit Dampfdruckreiniger stand

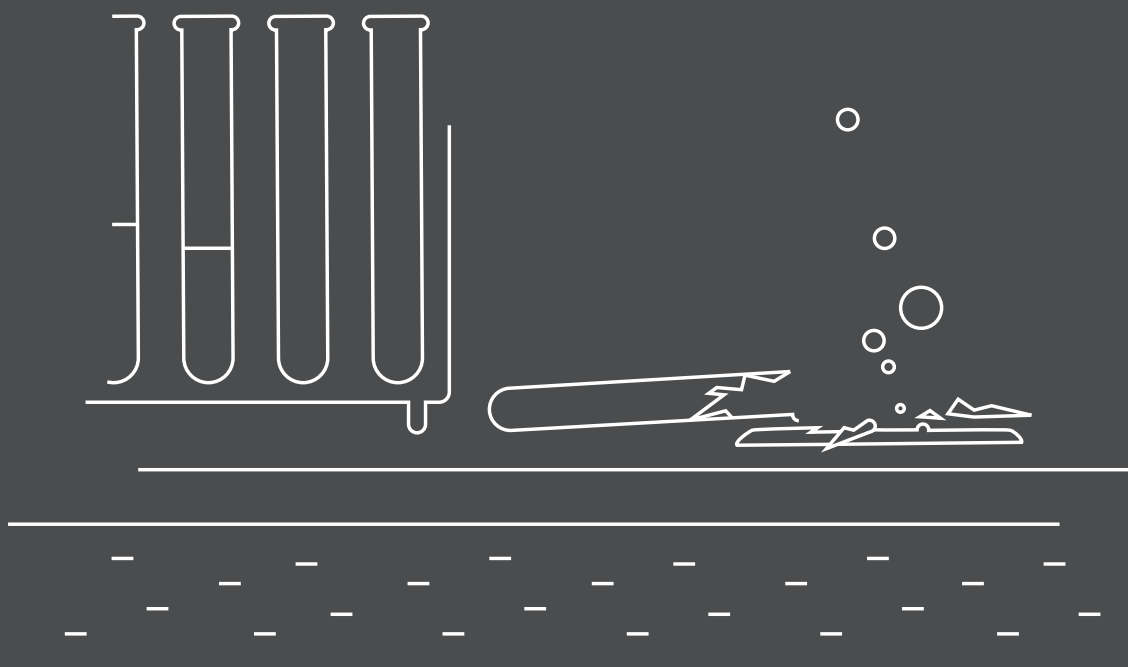
Frische Lebensmittel für Fertig- und Tiefkühlgerichte erfordern eine schnelle Verarbeitung. Hierbei werden frisch angelieferte Produkte aus der Landwirtschaft oder anderen Herstellungsbetrieben in unmittelbar aufeinanderfolgenden Prozessen auf sehr hohe Temperaturen zum Kochen, Frittieren und Backen erhitzt, um anschließend in kürzester Zeit durch Schockgefrieren haltbar gemacht zu werden.

Die **VIACRETE** Industriefußböden für die Lebensmittelindustrie halten diesen extremen Bedingungen stand. Beispielsweise bei Belastungen durch Heißwasser in den Kochzonen, durch Spillagen mit Ölen aber auch durch thermische Schockbelastungen in Kühl- und Tiefkühlzonen von -45 °C bis 130 °C. Selbst bei gleichzeitiger Einwirkung mechanischer Kräfte oder von Chemikalien bleibt der Boden unbeschädigt.

Zeit ist Geld und in der Lebensmittelbranche werden ständig Rohstoffe, Materialien und Produkte verladen und transportiert. Das tägliche Befahren mit Gabelstaplern, Hub- und Rollwagen hinterlassen ebenfalls keine Spuren von Abrieb auf den **VIACRETE** Beschichtungen.







**VIACRETE IST EXTREM BESTÄNDIG
GEGEN CHEMIKALIEN. BESONDERS MILCHSÄURE
UND SALZE KÖNNEN AUF DAUER
ZERSTÖRERISCH SEIN - VIACRETE HÄLT DIESEN
BELASTUNGEN JAHRELANG STAND.**

MOLKEREI, KÄSEREI

- / BESTÄNDIG GEGEN MILCH- & PHOSPHORSÄURE
- / HYGIENISCHE OBERFLÄCHEN – kein Nährboden für Mikroorganismen
- / KEINE WASSERAUFNAHME der Beschichtung
- / TRITTSICHERE OBERFLÄCHEN auch bei stehendem Wasserfilm



Molkereien und Käsereien benötigen eine hygienische Umgebung, denn Keime und Bakterien lieben Milch. Die fugen- und nahtlosen **VIACRETE** Bodenbeschichtungen geben Mikroorganismen und Keimen keinen Nährboden. Ein Grund dafür ist die porengeschlossene, fugenlose Oberfläche – die Beschichtung nimmt kein Wasser auf, sodass sich nichts im Bodenbelag festsetzen kann.



Ein weiteres Kriterium für den Einsatz hochwertiger Industrieböden bei den Milchverarbeitern ist die chemische Beständigkeit. Milchsäure und auch Salze können auf Dauer zerstörerisch sein – **VIACRETE** hält diesen Belastungen jahrelang stand.

Durch die vielen Vorteile der Hygiene, der Rutsch- und Trittsicherheit, der chemisch, mechanisch und thermischen Schockbeständigkeit und der täglichen Reinigungsfähigkeit mit Reinigungsmitteln und Dampfstrahlern eignet sich die **VIACRETE** Bodenbeschichtung hervorragend für die milchverarbeitende Lebensmittelindustrie.







TECHNISCHE INFORMATIONEN

ANWENDUNGSBEREICHE:

/ LEBENSMITTEL- UND GETRÄNKEPRODUKTION
/ FERTIGGERICHTE UND TIEFKÜHLKOST
/ TIERNÄHRUNGSPRODUKTION
/ CHEMISCHE UND PHARMAZEUTISCHE
PRODUKTIONSBEREICHE

VIACRETE SYSTEMEIGENSCHAFTEN:



HYGIENISCHE OBERFLÄCHEN



HACCP-ZERTIFIZIERT



GMP
Erfüllt die GMP-Richtlinien



IFS
Erfüllt die IFS-Standards



EXTREM EMISSIONSARM
nach AgBB, M1 und anderen Standards
der lebensmittelverarbeitenden Industrie



FRÜHWASSERFEST



LÖSEMITTELFREI



RUTSCHHEMMEND
von R9-R13



LEITFÄHIG



CHEMISCH BESTÄNDIG



SCHLAGZÄH



ABRIEBBESTÄNDIG



THERMISCH SCHOCKBESTÄNDIG



GERUCHSARM
keine Geruchs- & Geschmacksübertragung
auf Nahrungsmittel



PFLEGELEICHT
einfache Reinigung und Pflege



BRANDVERHALTEN B_{fl}-s1
nach EN 13501-1

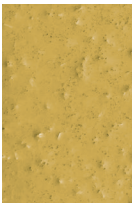
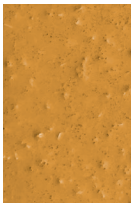
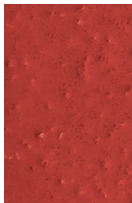
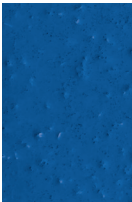
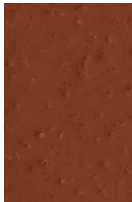
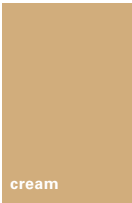
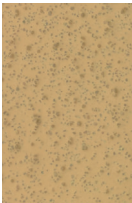
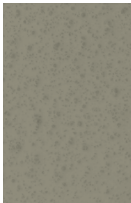
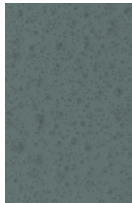
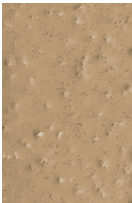
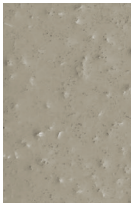
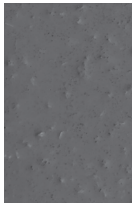


FUGENLOS



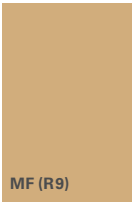
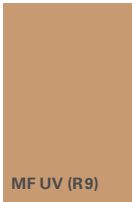
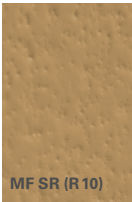
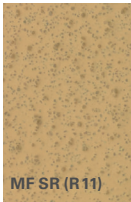
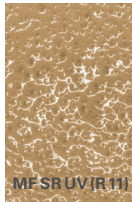
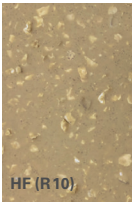
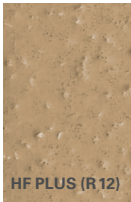
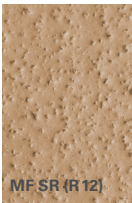
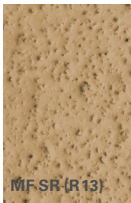
UV-BESTÄNDIGE VARIANTEN

FARBEN

VIACRETE MF standard			VIACRETE MF standard SR			VIACRETE HF high-temp		
 yellow	 orange	 red						
 blue	 green	 brown						
 cream	 light grey	 dark grey						

Hinweis: Abweichungen von Farbe, Glanz und Oberflächenstruktur sind möglich.
Die Farben der Bildschirmanzeige bzw. des Druckes können von den Originalfarben abweichen.

OPTISCHE UNTERSCHIEDE EINZELNER SYSTEME

VIACRETE MF standard		VIACRETE MF standard SR			VIACRETE HF high-temp	
 MF (R9)	 MF UV (R9)	 MF SR (R10)	 MF SR (R11)	 MFSR UV (R11)	 HF (R10)	 HF PLUS (R12)
		 MF SR (R12)	 MF SR (R13)			

SYSTEMVERGLEICH

	VIACRETEMF standard	VIACRETEMF standard SR	VIACRETEHF high-temp
Systemschichtstärke	3–6 mm höhere Schichten 2-lagig	4,0–6,0 mm	6,0–12,0 mm
Thermische Beständigkeit <i>trocken und nass (Heißwasser)</i>	-5 °C bis +60 °C (3–4 mm) -15 °C bis +70 °C (5–6 mm)	-5 °C bis +60 °C (3–4 mm) -15 °C bis +90 °C (5–6 mm)	-15 °C bis +100 °C (6 mm) -25 °C bis +120 °C (9 mm) -45 °C bis +130 °C (12 mm)
Rutschhemmung	Oberfläche homogen mindestens R9	Strukturierte Oberfläche R10 bis R13	Leicht strukturierte bis mittel strukturierte Oberfläche R10 bis R12
Chemische Resistenz	sehr gut	sehr gut	exzellent
Keine Wasseraufnahme <i>gem. Anforderungen »European Directive on the Hygiene of Foodstuff«</i>	0 g/24 h	0 g/24 h	0 g/24 h
Tes-MB-216 <i>bakterielle Reinigungsfähigkeit</i>	> 3.26 Log ₁₀	> 3.26 Log ₁₀	> 3.26 Log ₁₀
Abriebbeständigkeit	≤ 25 mg	≤ 25 mg	≤ 25 mg
Schlagfestigkeit	≥ 4 Nm (IR4)	≥ 4 Nm (IR4)	≥ 4 Nm (IR4)
Brandklassifizierung	Bfl-s1	Bfl-s1	Bfl-s1

ANWENDUNGSBEREICHE

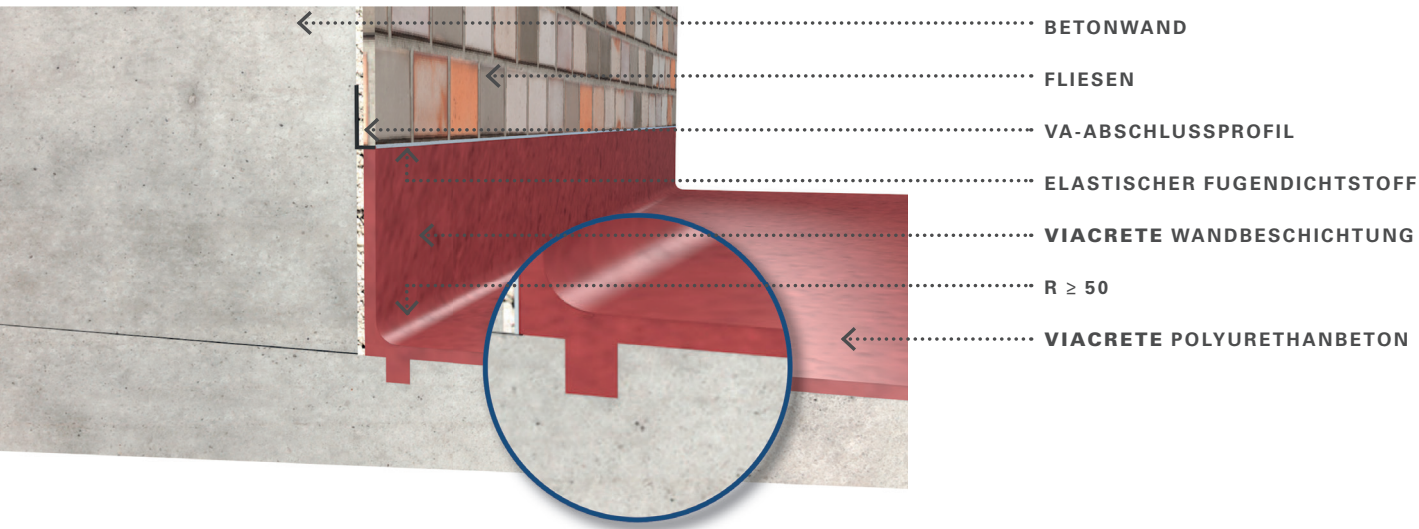
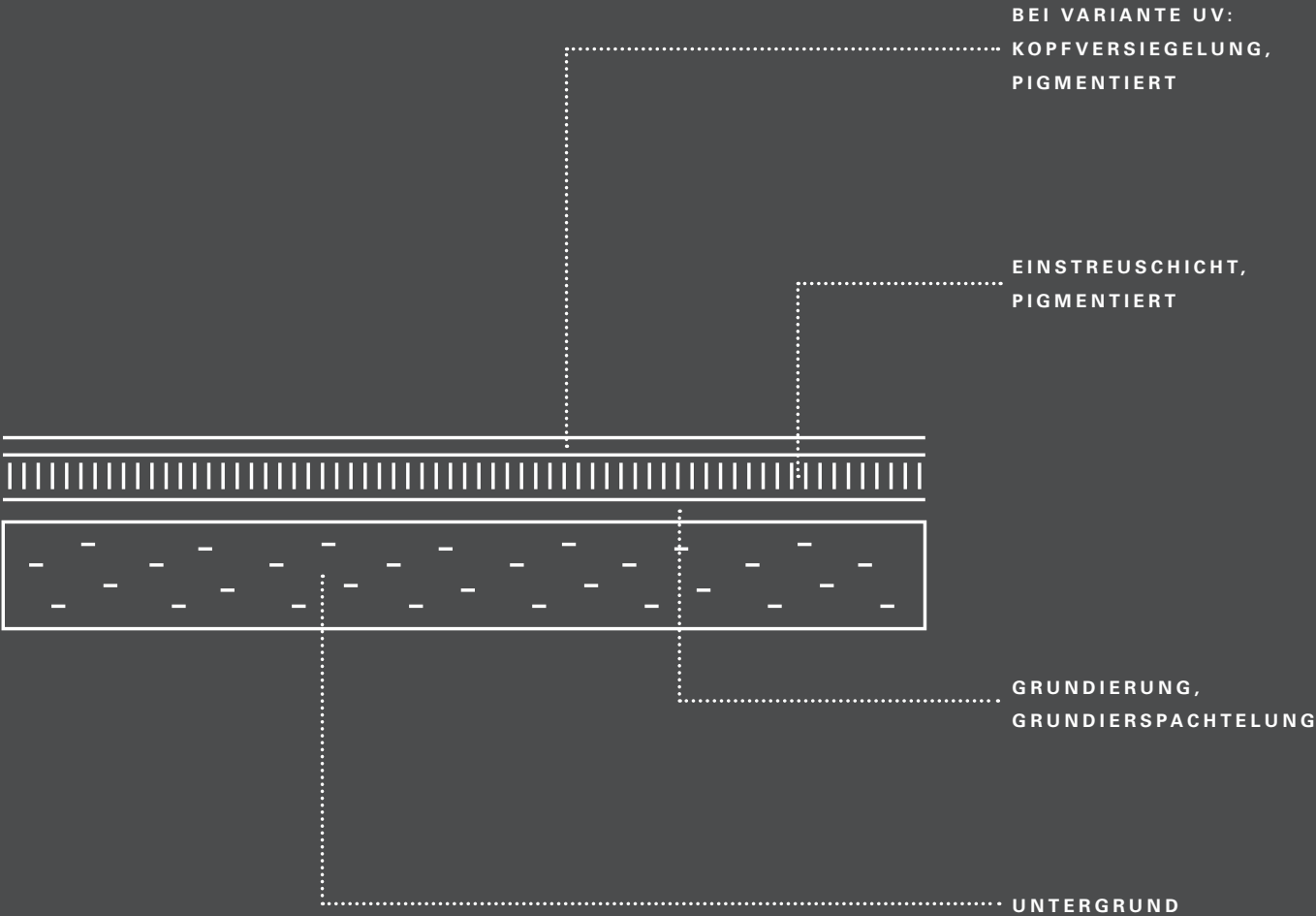
	VIACRETE MF standard (+ Variante UV)	VIACRETE MF standard SR (+ Variante UV)	VIACRETE HF high-temp
Trockene und moderat nasse Produktionsbereiche	x		
Nasse Produktions- und Arbeitsbereiche		x	x
Molkereien und Käsereien	x	x	x
Fischverarbeitungsbetriebe		x	x
Fleisch- und Wurstverarbeitungsbetriebe		x	x
Speziell Schlacht- und Zerlegebereiche			x
Gewerbeküchen		x	
Nahrungs- und Getränkeindustrie	x	x	x
Kühl- und Tiefkühlräume			x
Warenlager und Verteilzentren	x		
Chemische Industrie/Produktionen	x		x
Druckereien	x		
Lager- und Distributionszentren			x

CHEMISCHE RESISTENZEN

Chemische Substanzen	Konzentration (%)	Temperatur (°C)	Ergebnis
Ammoniakhydroxid	28	20	R
Anilin	100	20	R
Benzin	-	20	R
Benzoessäure	100	20	R
Benzol	100	20	L
Bier	-	20	R
Blut	-	20	R
Butanol	100	20	R
Calciumhydrochlorid	gesättigt	20	R
Calciumdisulfid	100	20	L
Chlorlösung	gesättigt	20	R
Chromsäure	30	20	R
Essigsäure	26	20	R
Ethanol	100	20	R
Fonninsäure	70	20	R
Frostschutzmittel (Ethylenglykol)	100	20	R
Hexan	100	20	R
Isopropanol	100	20	R
Kaliumhydroxid	50	20	R
Kerosin	-	20	R
Kresole	100	20	L
Maleinsäure	30	20	R
Methacrylsäure	100	20	R
Methanol	100	20	R
Methyl-Ethyl-Ketone	100	20	L
Milch	-	20	R
Milchsäure	85	20	R
Mineralöl	-	20	R
Natriumhydroxid	50	60	R
Natriumhypochlorit	15	20	R
Ölsäure	100	80	R
Pflanzenöl	-	80	R
Phosphorsäure	85	20	R
Rohöl	-	20	R
Salpetersäure	30	20	R
Salzlösung (Natriumchlorid)	gesättigt	20	R
Salzsäure	35	20	R
Schwefelsäure	50	20	R
Styrol	100	20	R
Tetrahydrofuran	100	20	L
Toluol	100	20	R
Wasser (destilliert)	-	85	R
Wasserstoffperoxid	30	20	R
Wein	-	20	R
Xylol	100	20	R
Zitronensäure	60	20	R

Hinweis: R = Resistent, L = Begrenzter Widerstand (gilt für verschüttete Bedingungen)

DIE VIACRETE SYSTEME



i Fordern Sie unsere Verlegeanleitung bequem per Online-Formular an oder senden Sie uns eine E-Mail: info@viacor.de



VIACRETE MF standard

+ VARIANTE UV

+ VARIANTE CONDUCTIVE

Exzellente chemische Beständigkeit

Hohe Schlagzähigkeit und Abriebbeständigkeit

Hohe thermische Schockbeständigkeit

Geruchsarm, keine Geruchs- und Geschmacksübertragung auf Nahrungsmittel

Lösemittelfrei

Emissionsarm nach AgBB, M1 und anderen europäischen Standards

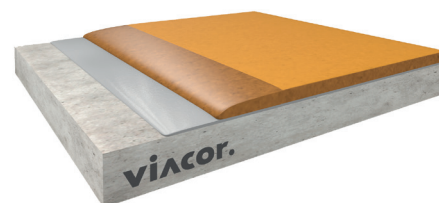
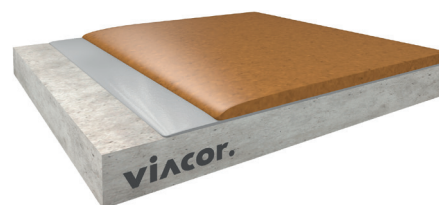
Einfache Reinigung und Pflege

Entspricht den HACCP- und GMP-Richtlinien der lebensmittelverarbeitenden Industrie

Schnelle Wiedernutzbarkeit und Frühwasserfestigkeit

Matte, rutschsichere Oberfläche min. R9

Brandverhalten B_{fl}-s1



VIACRETE MF standard SR

+ VARIANTE UV

+ VARIANTE CONDUCTIVE

Rutschhemmende Oberflächen von R10–R12 und höher

Geruchsarm, keine Geruchsübertragung auf Nahrungsmittel

Fugenlose Oberflächen

Erfüllt die HACCP- und GMP-Richtlinien der lebensmittelverarbeitenden Industrie

Emissionsarm nach AgBB und anderen europäischen Standards

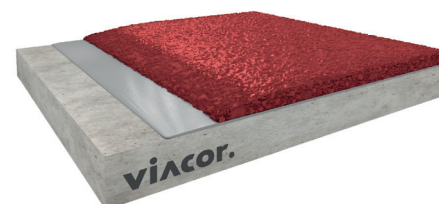
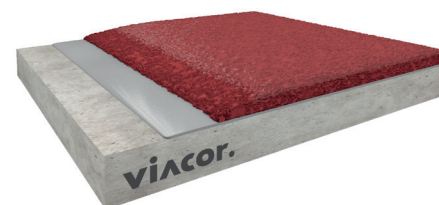
Einfach zu reinigen und zu pflegen (Heißwasser- und Dampfstrahlreinigung)

Schnelle Wiedernutzbarkeit und Frühwasserfestigkeit

Hohe Schlagzähigkeit

Hohe Abriebbeständigkeit

Brandverhalten B_{fl}-s1



VIACRETE HF high-temp

Rutschhemmende Oberflächen von R10–R12 und höher

Geruchsarm, keine Geruchs- und Geschmacksübertragung auf Nahrungsmittel

Fugenlose Oberflächen

Erfüllt die HACCP- und GMP-Richtlinien der lebensmittelverarbeitenden Industrie

Emissionsarm nach AgBB und anderen europäischen Standards

Einfach zu reinigen und zu pflegen (Heißwasser- und Dampfstrahlreinigung)

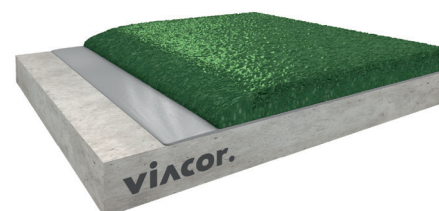
Sehr hohe thermische Schockbeständigkeit im Bereich von -45°C bis +120°C

Schnelle Wiedernutzbarkeit und Frühwasserfestigkeit

Hohe Schlagzähigkeit

Hohe Abriebbeständigkeit

Brandverhalten B_{fl}-s1





VIASOL
FÜR

KÜCHEN & KANTINEN

/ **DEKORATIVE OBERFLÄCHEN**

/ **MECHANISCH BELASTBAR** mit Hubwagen und Gabelstaplern

/ **LEICHT ZU REINIGEN** mit Hochdruckreiniger

/ **BESTÄNDIG GEGEN VERFÄRBUNGEN**

/ **RUTSCHHEMMEND** von R 10–R 12

Die Oberfläche der Fußböden ist in Großküchen und industriellen Küchen besonders wichtig für die Sicherheit und die Hygiene. Sichere Fußböden in Großküchen dürfen keine Unebenheiten, Stolperstellen oder gefährliche Gefälle aufweisen. Die Böden müssen gegen Verrutschen bzw. Kippen von Transport- und Abstellwagen gesichert, trittsicher und rutschhemmend sein.

Als hygienisch bezeichnet man Fußböden, auf denen sich kein Schmutz oder Keime dauerhaft ansiedeln können. Verhindert wird dies durch fugenlose Oberflächen, nahtlose Anschlüsse an Wänden, aufgehende Bauteile mit Hohlkehl- oder Dreikantsockeln sowie vertikale Beschichtungen im wasserführenden Bereich. Diese Maßnahmen vereinfachen die Reinigung und es gibt weder Nischen noch Fugen für Schmutzansammlungen.

Die **VIASOL DESIGN** Bodenbeschichtungssysteme erfüllen alle Anforderungen in Lebensmittel verarbeitenden Arbeitsbereichen. Sie können rutschhemmend von R 10–R 12 hergestellt werden, sind fugenlos verlegt, mittels Hohlkehlsockel nahtlos herstellbar und sehr leicht zu reinigen.

Weiterhin erfüllen die **VIASOL DESIGN** Bodenbeläge die strengen Emissionsanforderungen nach AgBB, M1 und anderen europäischen Standards.

Die kolorierten Quarzsand-Beschichtungen fallen nicht nur durch ihre physikalischen Eigenschaften auf, sie sind durch die individuelle Mischung der Farben zudem ein optisches Highlight. Obendrein weisen sie eine gute Beständigkeit gegen Verfärbungen durch Lebensmittel oder Gewürze auf. Die **VIASOL DESIGN** Industrieböden sind einzigartig und vielseitig in ihrer Beschaffenheit.

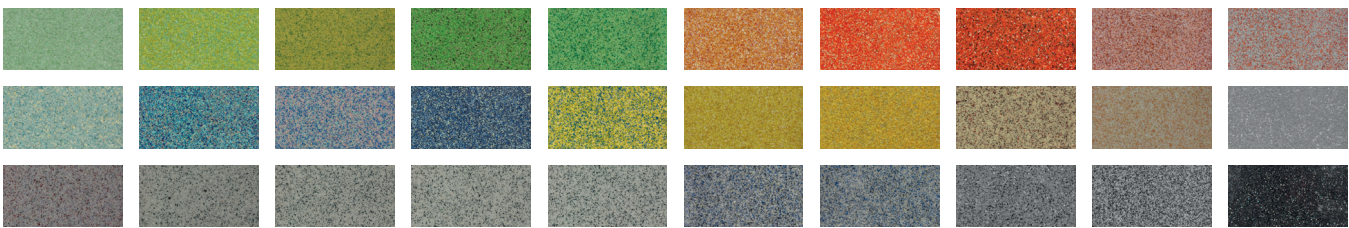
TECHNISCHE INFORMATIONEN

ANWENDUNGSBEREICHE:

- / GROSSKÜCHEN, KANTINEN, THEKEN
- / BIERKELLER UND -LOKALE, CAFÉS, CATERING
- / MESSE-KÜCHENBEREICHE, FASTFOOD-KETTEN,
- / HOTELKÜCHEN, UMKLEIDERÄUME, KÜHLRÄUME,
- / RESTAURANTS, SANITÄRRÄUME

FARBEN

Beispiele für Quarzsand-Mischungen



Hinweis: Abweichungen von Farbe, Glanz und Oberflächenstruktur sind möglich.
Die Farben der Bildschirmanzeige bzw. des Druckes können von den Originalfarben abweichen.

VIASOL SYSTEMEIGENSCHAFTEN



MECHANISCH BESTÄNDIG &
SCHLAGZÄH



ABRIEBBESTÄNDIG



RUTSCHHEMMEND
R10-R12



GEGEN VERFÄRBUNGEN
BESTÄNDIG



HYGIENISCH



STATISCH RISSÜBERBRÜCKEND



THERMISCH BESTÄNDIG BIS 60 °C



GEEIGNET FÜR
DAUERNASSBELASTUNG



BRANDKLASSIFIZIERUNG B_{fl}-s1



SCHIFFSZULASSUNG

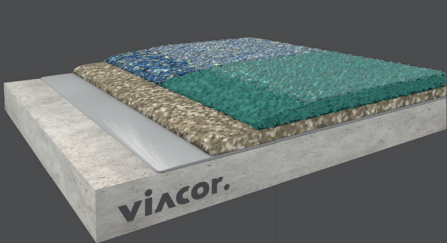
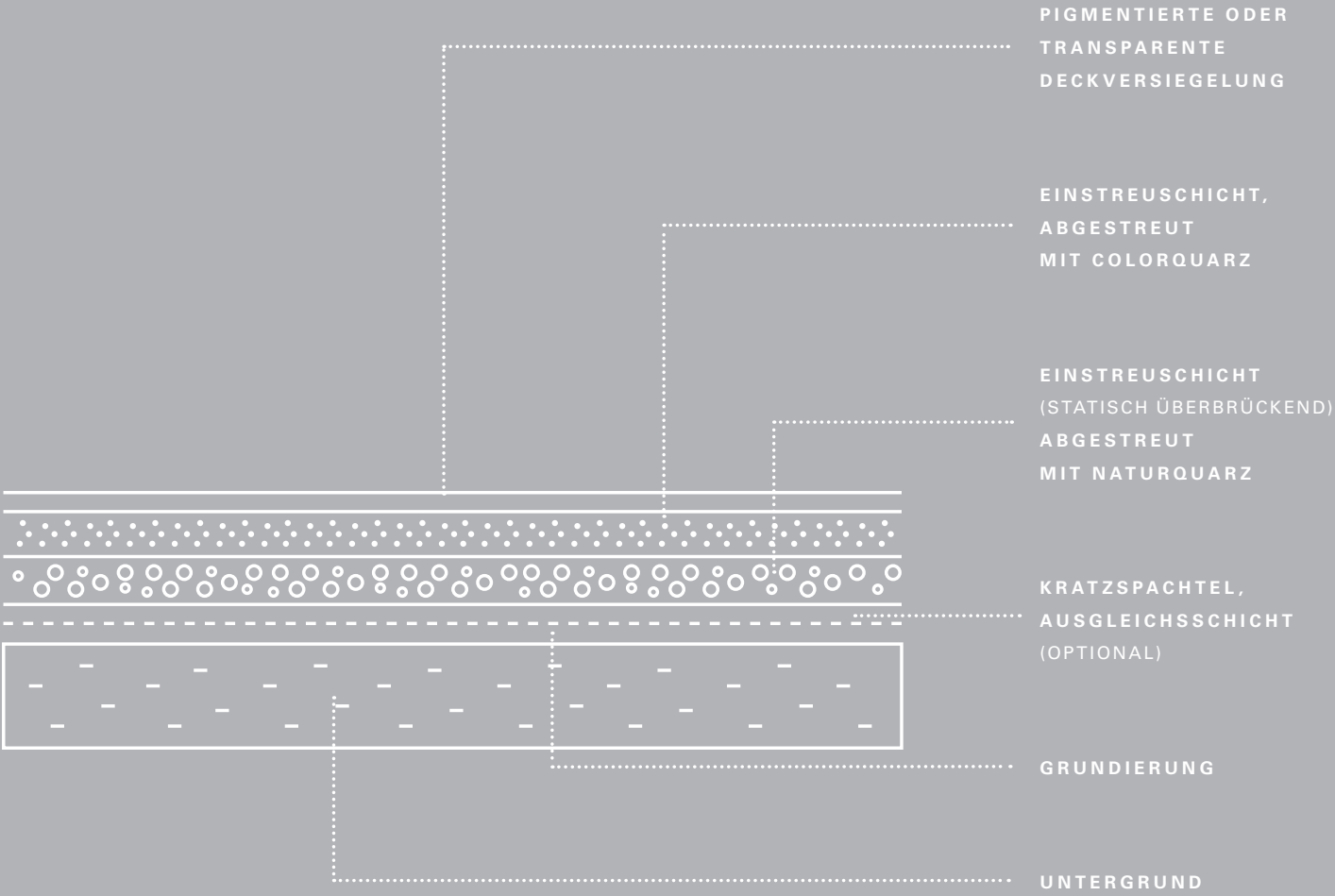


LEITFÄHIG



UV-BESTÄNDIGE VARIANTEN

VIASOLDESIGN SYSTEME



viacor.
— Live on it.

VIACOR Polymer GmbH
Graf-Bentzel-Str. 78
72108 Rottenburg
+49 7472 94999-0
info@viacor.de